

1. Levegőtisztaság-védelmi szempontból:

1) Pontosítsa a technológiai folyamatot, ahol lehet adja meg a technológiához tartozó berendezések típusát és teljesítményét.

Kezdetben **napi 20 tonna alapanyag** beérkezése várható, mely **naponta 1 kamion**.

A **napi gyártási kapacitás kezdetben: 15 tonna /nap termelés**, mely megrendelés függvényében nőhet. A jelenlegi előzetes ajánlatok alapján a fentiekben meghatározott mennyiséget fogja gyártani a cég.

A kovács üzemben 10 gép üzemelésével kezdik a termelést.

- 2 db Fűrészgép (Amada, 150 és 100 –as méretű)
- 2 db ExcenterPrés 1600 t,
- 1 db Excenterprés 2500 t
- 1 db Excenterprés 1000 t
- 4 db ExcenterPrés 250 t.
- 2 db Revétlenítő gép
- 1 db földgáz tüzelésű kemence
- 4 db Indukciós előmelegítőgép

A darabolt terméket Indukciós elő melegítőgépen 1050 C-ra melegítik, ezután az Excenterprésen melegen préselik a munkadarabot. (A préselés után a présszerszámot grafitos vízzel hűtik.) A préselt munkadarab alakját a következő 250 t-ás gépen préselik, a harmadik présgép pedig a lyukasztás, sorják eltávolítását végzi.

1. **Fűrészgép** – alapanyag darabolás,
 - CM 100 illetve CM 150-es Fűrészgépen
 - Amada tip. fűrészgépek, 150 és 100 –as méretű munkadarabok darabolását végzi általában 6 m hosszú anyagokból. Darabolás után, a végleges méretre darabolt alapanyagot ládába, tároló polcra helyezik.

Hiánypótlás
RZT Kovácsolóüzem
BO-32-6063-15-2024



A munkadarabokat zömmel előmelegített állapotban munkálják meg.

Indukciós Hevítőgép:

a méretre vágott munkadarabot előmelegítik 1100 – 1200 C-ra, majd a melegen préselés következik, a **2500 t-ás Excenter prés** alkalmazásával. A préselés után a prészerszámot grafitos vízzel hűtik, illetve a grafit a formaelválasztásra szolgál.

2.



KB8544 Excenter Prés gép (forrósaítoláshoz) 25000 KN (2500 t) fekete – és színesfémekből készült termékek gyártására alkalmas.

A Prés gép 1986-ban készült.

Hiánypótlás

RZT Kovácsolóüzem

BO-32-6063-15-2024

Gyári nyilvántartás száma: 24

Zaj kibocsátási érték : nincs meghatározva.

3. KA 2534 modell prés – különböző hidegsajtolási műveletek végrehajtására szolgál

Gyári szám: 784, Gyártási év: 1962

4. **250 tonna nyomó erejű excentrikus** prés zárt működésű – különböző hidegsajtolási műveletek végrehajtására lemeztermékekből. Lyukasztást, szélek levágását végzi.



5. **A KB9534 modell prés** – forró és hideg állapotban történő vágásra, kovácsolt darabok sorjázására alkalmas, amelyek excentrikus forró sajtológépeken, sajtoló kalapácsokon és egyéb berendezéseken készülnek.

6. **1600 tf Erős Speciális Excentrikus Forró Bélyegző Prés** K04.038.842 típ. 1600 nyomó erejű excenteres forró speciális prés a fekete és színesfém darabok előállítására szolgál, nagy teljesítményű.



Az 1600 t Excentrikus Forró Prés a 2500 t-ással azonos módon működik. Előmelegítő berendezés után az 1600 tf Forró Présen préselik az anyagot, majd a 250 t-ás Lyukasztó présen a sorjákat távolítják el.

Lyukasztóprés: a termék végleges alakjának kialakítását végzi.

A technológia során keletkező felesleges széleket, sáncokat stb. a **Vágó – Lyukasztó prés** vágja le.

Amennyiben szükséges – pl.: mert vevői igény, vagy a termékminőség miatt - hőkezelési eljárásnak vetik alá a termékeket. A hőkezelő kemence villamos ill. földgáztüzelésű. (A földgáztüzelésű kemence még nincs beüzemelve, szerelés alatt van.)

Hőkezelés Kemencében – villamostüzelésű kemence SDO12.25.8/12

Normalizáció

800 – 900 C fémtől függően vastagság, illetve tömegtől függ, hogy 9 órától – 12 óráig tart a folyamat.

Edzés földgáztüzelésű kemencében

Termikus hőkezelés

A hőkezelt termék a kemencéből kikerülve kb. 2 m³-es vizes tartályba kerül. A vízbe vízben oldódó olajat tesznek. A hőkezelt terméket kb. 10 – 15 percig tartják a vizes közegben.

Hiánypótlás
RZT Kovácsolóüzem
BO-32-6063-15-2024



Hűtővíz

A felhasznált vizet zárt rendszerű hőcserélőn keresztül hűtik. Utántöltésre kb. napi 50/liter vizet használnak fel.

Kemence kapacitás: 24 - 50 kg/h maximum.

Felületkezelés – Revétlenítés



A legyártott öntvény (munkadarab) felületét a Q3306 típusú Revétlenítő gép ” tisztítja” meg.



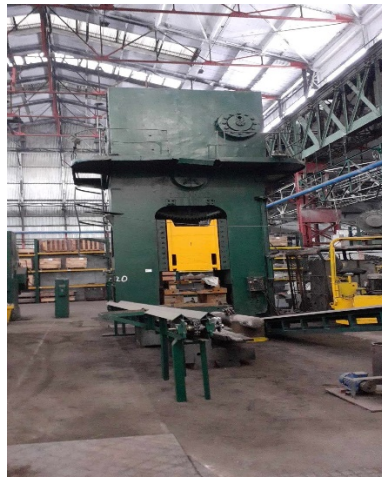
A Revétlenítő gépnél a keletkező káros anyag összegyűjtését zsákos rendszerű elszívó végzi. A környezetbe káros anyag kibocsátás nincs.

A Megmunkáló ill. Szerszám műhelyben a termékek vagy a szerszámok szükség szerinti megmunkálása történik majd. Megmunkáló központok vannak létesítve. A Megmunkáló gépek szervizelését, Hűtő-kenő folyadék biztosítását, majd a keletkező hulladék elszállítását, ártalmatlanítását a CIKS Kft. végzi majd.

További berendezések

A termékek gyártása várhatóan 80 – 90 %-ban a Présgépeken fog történni, de mivel a cég megörökölte a Digép illetve a Reálcomp Kft. gépeit és a gépek között a Kovácsoló gépek is megtalálhatóak így megrendelői igény esetén előfordulhat, hogy a kovácsoló gépeken is történik majd gyártás.

Kovácsoló gép EK – 732 tip. Ellenütős kalapács



A 32. F tip. gép különféle profilú és nagyságú, süllyesztékes kovács darabok elő- és készre alakítására alkalmas. A gépen csak egy zártüregű, sorja nélküli kovácsolás lehetséges.

Ütési energia: 320 kJ

Ütésszám: 1/min. 6-12

A nagy szilárdságú, bonyolult alakú a névleges ütési energiától nagyobb ütési energiát igénylő darabokat célszerű kovácsolni, megfelelő előalakítással.

Kovácsoló gép EK-13 tip. - Ellenütős kalapács



Konstrukciós szám: 55 - 73, 64 – 14

Együreges, süllyesztékes kovácsolásra alkalmas, hidraulikus vezérlésű berendezés.

Az ütési energia töredéke a gépkönyvben meghatározottaknak.

2) Adja meg a technológiához tartozó pontforrások számát, adja meg a pontforrásokhoz kapcsolódó berendezések megnevezését és teljesítményét.

A technológiához egy db, jövőben üzemelésre kerülő pontforrás tartozik; földgáz tüzelésű kemence. A berendezés szerelése még folyamatban van.

3) Mutassa be a pontforrások által kibocsátott légszennyező komponenseket, korábbi vagy referencia mérési jegyzőkönyvvel támassza alá, hogy a kibocsátások megfelelnek a határértékeknek.

A technológiához egy db, jövőben üzemelésre kerülő pontforrás tartozik; földgáz tüzelésű kemence. A berendezés szerelése még folyamatban van.

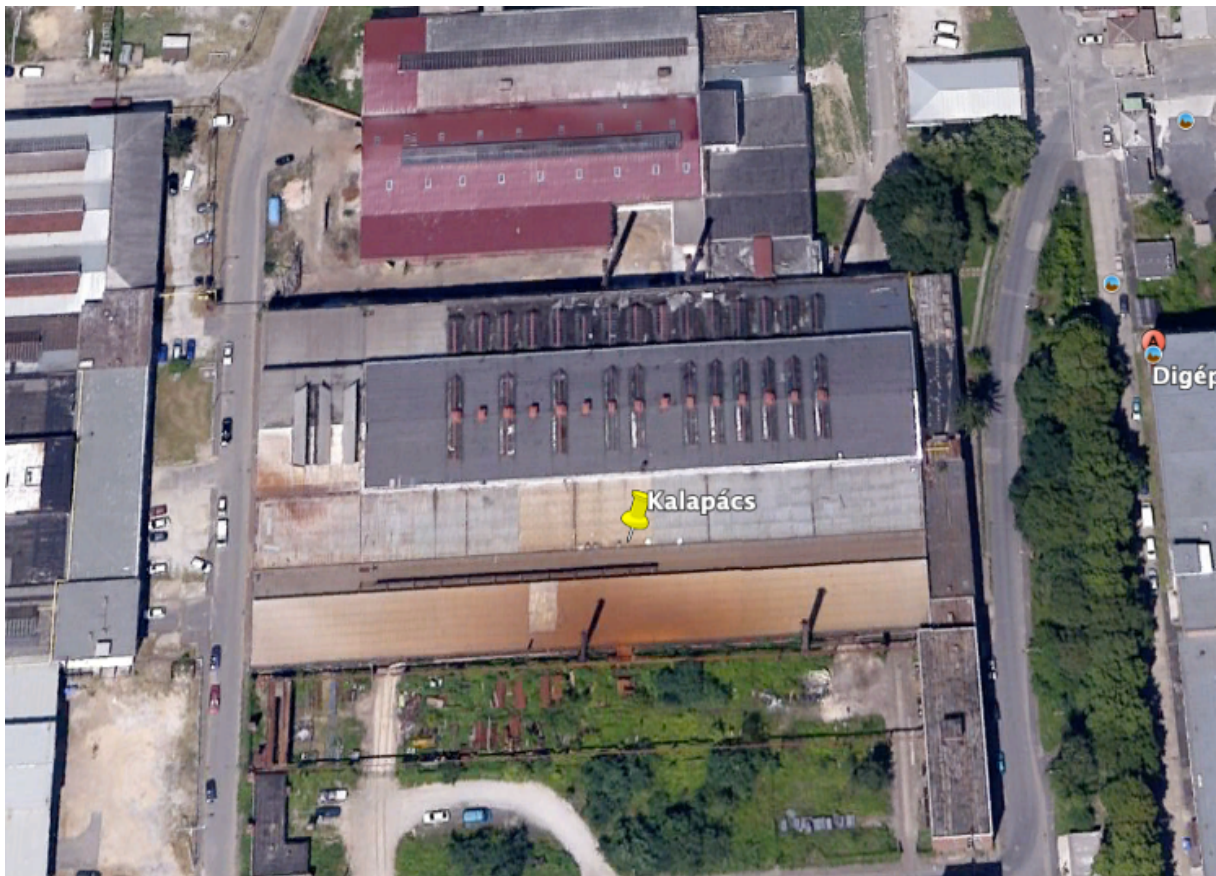
4) Számítások pontos menetének megadásával mutassa be a pontforrások hatásterületét.

A technológiához egy db, jövőben üzemelésre kerülő pontforrás tartozik; földgáz tüzelésű kemence. A berendezés szerelése még folyamatban van.

2. Zajvédelmi szempontból:

5) Adja meg a pontos helyét típusát, légifotó fedvényen a legnagyobb ütőerejű kalapácsnak.

A legnagyobb ütőerejű és zajkibocsátású berendezések a telephelyen belül, ugyanabban a csarnokban helyezkednek el, egymástól kb. 10 m távolságban. A zajkibocsátás hatásterületének meghatározásánál az összes zajos berendezés kibocsátása figyelembevétele megtörtént. A kalapács a csarnok középső részén található.

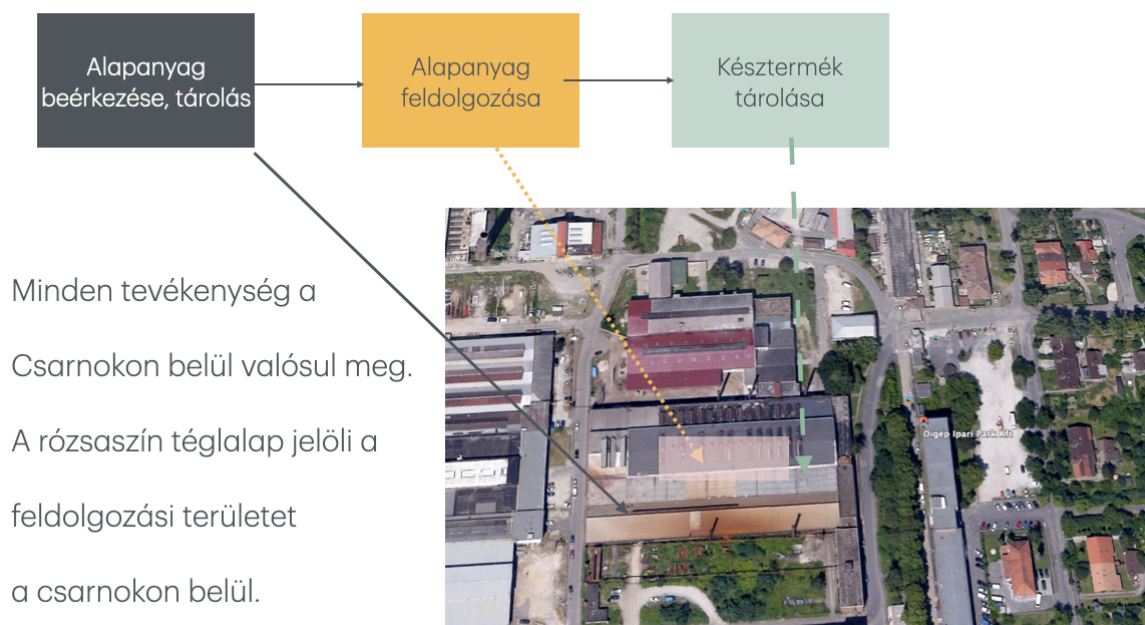


6) A gépsorokban használt gépekről berendezésekről adjon leírást és zajteljesítmény szintet.

A technológia és a berendezések az 1. 1. pontban bemutatásra kerültek. A gépekhez tartozó a gépkönyvek régiek, több évtizede készültek, zajkibocsátási értékeket nem tartalmaznak. A felhasznált gépek, berendezését I. o. hitelesített, hiteles mérésre alkalmas zajmérő műszerrel adtuk meg.

7) Adja meg az alapanyag útját az alapanyag raktártól, csarnokon belül és a megmunkálási folyamatot késztermék raktárig folyamatában.

Az alapanyagok raktározása a csarnokon belül történik, továbbá a késztermékek raktározása is a csarnokon belül valósul meg.

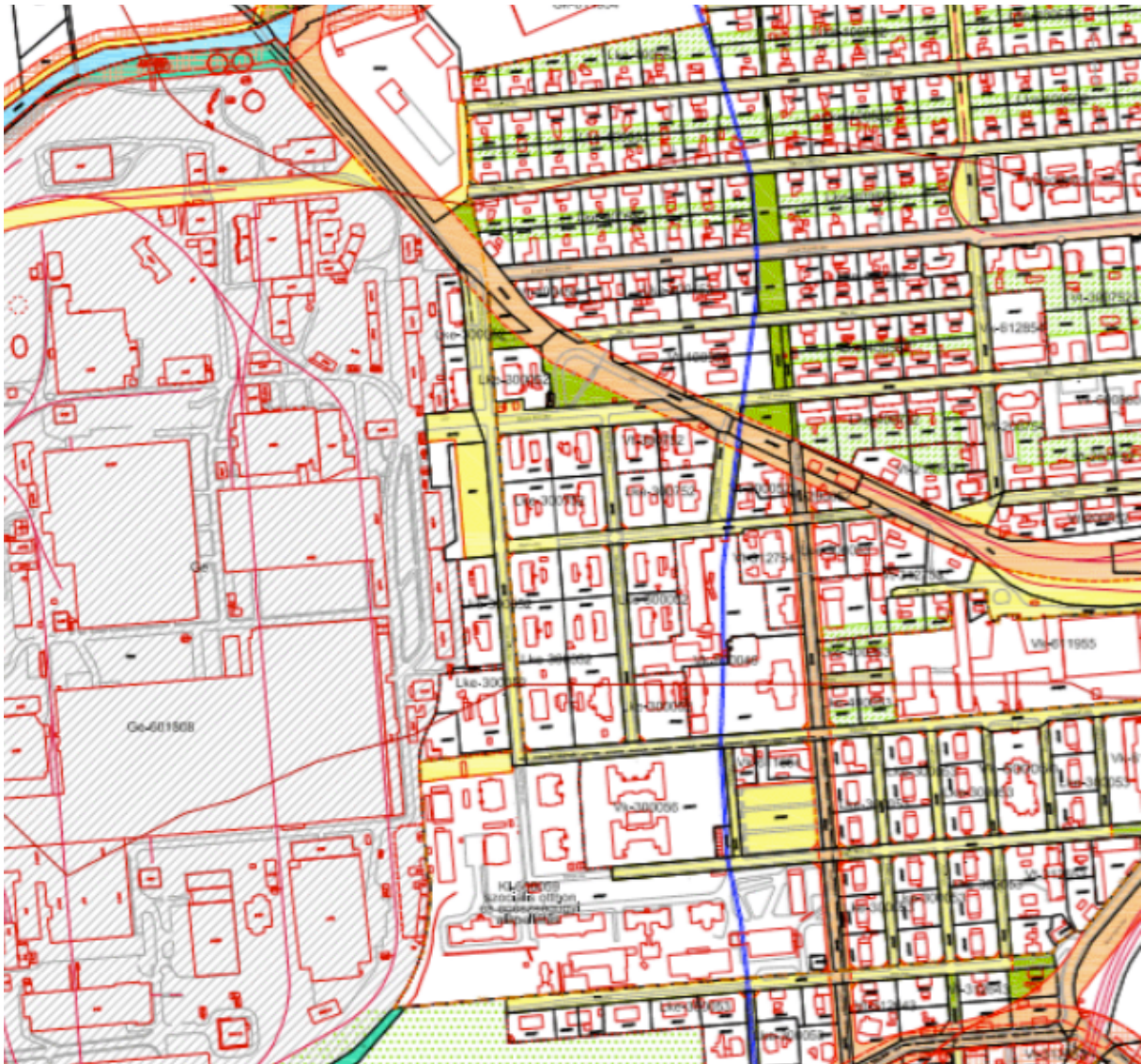


Kinti tárolás nem tervezett.

8) Adja meg a zajterhelési értékeket a zajvédelmi munkarészben a dokumentáció 31. oldalán lévő ábrán 19, 23, 24 és 21, 22 számokkal jelölt védendő épületeknél, azok területi besorolásával és az üzemcsarnokok nyitott nyílászárói mellett.

Az üzemcsarnok zárt nyílászárókkal üzemel. Nyitott nyílászárók nem az üzemi körülményeket adják meg. Az ajtók zárt állapotúak, csak szállítás során kerülnek kinyitásra. Kérés esetén erről ügyvezetői nyilatkozatot küldünk.

A kérdéses ingatlanok területi besorolása:



(Forrás: Miskolc.hu)

A kérdéses ingatlanok besorolása: Lke

(3) Kertvárosiaslakózóna(Lke)

1. a) A terület jellemzően alacsony laksűrűségű, összefüggő kertes, legfeljebb négy önálló rendeltetési egységet magába foglaló jellemzően lakóépületek elhelyezésére szolgál.

Hiánypótlás
RZT Kovácsolóüzem
BO-32-6063-15-2024

9) Küldje meg az elvégzett zajmérésekről készített zajvizsgálati jegyzőkönyvet.

Külön vizsgálati jegyzőkönyvet nem készítettünk, a méréseket a modellezéshez használtuk fel, ahogyan ezt az általános szakmai gyakorlatunk végzése során szoktuk tenni, amikor nincs, vagy nem megbízható a bemeneti adat. Minden esetben zajvédelmi szakértő végzi a mérést I. o. pontosságú hitelesített műszerrel. A mérési adatokról feljegyzést készítünk. Amennyiben a hatóság mindenképpen jegyzőkönyv formában kéri az adatokat, abban az esetben a méréseket ismételten elvégezzük és a jegyzőkönyvet megküldjük az Önök részére.

Kérjük a hiánypótlásunk elfogadását, amennyiben további kérdésük merül fel, kérem forduljanak hozzánk további hiánypótlás, tényállás tisztázása érdekében.

Tisztelettel,



Dr. Szabó Attila